



DUO-LOCK HAIMER MILL Power Series TPC, AlTiN, Ø h9 D1: 16mm



Datos de pedido

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 220327 16 |
| GTIN | 4034221103222 |
| Clase de artículo | 26Y |

Descripción

Ejecución:

DUO-LOCK HAIMER MILL: Utilizable como herramienta universal. Geometría frontal única en su género para el fresado de rampas y el fresado circular con taladro. Primera elección en aplicaciones con alcances cortos. **DUO-LOCK HAIMER MILL Power Series:** Primera elección en aplicaciones con alcances largos y condiciones de sujeción inestables. Para una marcha especialmente suave en alcances largos, utilizar preferiblemente prolongaciones MDI.

Nota:

$h_{m\acute{a}x.}$: Los valores que se indican en la tabla representan valores máximos.

$ae_{m\acute{a}x.} = 0,05 \times D$ para el mecanizado TPC.

Descripción técnica

| | |
|---|-----------|
| Espesor medio de viruta $h_{m\acute{a}x.}$ para fresar TPC en acero < 900 N/mm ² | 0,035 mm |
| Ángulo del chaflán angular | 45 grados |
| Longitud total L | 56 mm |
| Ø D ₂ | 15,5 mm |
| Número de filos Z | 5 |
| Longitud de voladizo L ₁ | 48 mm |
| Par de apriete recomendado | 60 Nm |
| Longitud de filo L ₂ | 48 mm |

| | |
|---|----------------------------------|
| Interfaz DUO-LOCK | DL16 |
| Tolerancia Ø nominal | h9 |
| Anchura del chaflán angular con 45 ° | 0,5 mm |
| Ø de corte D | 16 mm |
| Ancho de llave SW | 13 mm |
| Recubrimiento | AlTiN |
| Material de corte | MDI |
| Norma | Norma de fábrica |
| Tipo | N |
| Ángulo de hélice | 46 grados |
| Características ángulo espiral | desigual |
| Dirección de aproximación | Horizontal, inclinado y vertical |
| Anchura de ataque ae en la operación de fresado | 0,05×D |
| Estrategia de arranque de virutas | TPC |
| Refrigeración interior | no |
| Asiento adecuado | con rosca |
| Tipo de producto | Inserto de corte para fresar |

Datos de usuario

| | Uso | V _c | Código ISO |
|---------------------------------------|----------------------------|----------------|------------|
| Aluminio, plásticos | adecuado con restricciones | 700 m/min | N |
| Aluminio (que produce virutas cortas) | adecuado con restricciones | 700 m/min | N |
| Aluminio > 10 % Si | adecuado con restricciones | 235 m/min | N |
| Acero < 500 N/mm ² | adecuado | 220 m/min | P |
| Acero < 750 N/mm ² | adecuado | 180 m/min | P |
| Acero < 900 N/mm ² | adecuado | 160 m/min | P |
| Acero < 1100 N/mm ² | adecuado | 120 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | adecuado con restricciones | 80 m/min | M |

| | | | |
|----------------------------|----------------------------|-----------|---|
| Ti > 850 N/mm ² | adecuado con restricciones | | |
| GG(G) | adecuado con restricciones | 130 m/min | K |
| Uni | adecuado | | |
| Aceite | adecuado | | |
| húmedo máximo | adecuado | | |
| húmedo mínimo | adecuado | | |
| seco | adecuado | | |
| Aire | adecuado | | |